



**MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR
SECRETARIA DO DESENVOLVIMENTO DA PRODUÇÃO**

CONSULTA PÚBLICA Nº 8, DE 19 DE SETEMBRO DE 2011.
(Publicada no DOU, em 20 de setembro de 2011)

O Secretário do Desenvolvimento da Produção-Substituto do Ministério do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior, no uso de suas atribuições, torna públicas as propostas de fixação e alteração de Processos Produtivos Básicos - PPB, que serão definidos pelos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência, Tecnologia e Inovação, em cumprimento ao § 6º do art. 7º do Decreto-Lei n.º 288, de 28 de fevereiro de 1967 e ao § 2º do art. 4º da Lei nº 8.248, de 23 de outubro de 1991, com a redação dada pela Lei n.º 10.176, de 12 de janeiro de 2001 e pela Lei nº 11.077, de 30 de dezembro de 2004.

Considerando a relevância destas, recomendamos ampla divulgação, a fim de que possam ser colhidas contribuições para seu aperfeiçoamento. Sugestões poderão ser encaminhadas no prazo, máximo, de 15 (quinze) dias, a contar da data de publicação desta Consulta no Diário Oficial da União, ao MINISTÉRIO DO DESENVOLVIMENTO, INDÚSTRIA E COMÉRCIO EXTERIOR, Esplanada dos Ministérios, Bloco J, Sala 518, 5º andar, Brasília - DF, CEP: 70053-900, Fax: 0xx61-2027-7097 e e-mail: cgice@mdic.gov.br.

NILTON SACENCO KORNIJEZUK

PROPOSTA 020/11: ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 217, DE 17 DE DEZEMBRO DE 2009, QUE ESTABELECE O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA CONDUTORES ELÉTRICOS (SINGELO OU JOGO) COM PEÇAS DE CONEXÃO

1) Excluir a obrigatoriedade constante da alínea “g” do inciso I do art. 1º, cuja redação é a que consta a seguir:

I – CABO DE FORÇA:

a);
.....

g) sobreinjeção do isolador sobre os pinos para formação do terminal, conforme o caso;

2) Alterar a redação do § 7º do art. 1º, conforme abaixo:

DE:

§ 7º Quando o produto constante do inciso II do **caput** deste artigo for destinado a CONVERSORES DE CORRENTE CONTÍNUA (CA-CC) ou CARREGADORES DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, o percentual de 30% (trinta por cento) a que se refere o parágrafo anterior poderá ser reduzido para 10% (dez por cento).

PARA:

§ 7º Quando o produto constante do inciso II do **caput** deste artigo for destinado a CONVERSORES DE CORRENTE CONTÍNUA (CA-CC) ou CARREGADORES DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, o percentual de 30% (trinta por cento) a que se refere o § 6º poderá ser reduzido para 10% (dez por cento) e, a partir de 1º de janeiro de 2012, a 0% (zero por cento).

3) Incluir o § 9º do art. 1º, renumerando os demais, com a seguinte redação:

§ 9º A partir de 1º de janeiro de 2012, as obrigatoriedades estabelecidas nos §§ 5º e 6º deixarão de existir quando os produtos a que se referem os incisos I, II e III forem destinados exclusivamente à comercialização na Zona Franca de Manaus.

PROPOSTA 034/11: FIXAÇÃO DE PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA CONVERSOR ESTÁTICO COM CONTROLE ELETRÔNICO, DESDE QUE BASEADOS EM TÉCNICA DIGITAL, (NCM: 8504.40), UTILIZADO COMO CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR.

OBS: A proposta está em formato de minuta de Portaria:

Art. 1º Estabelecer o Processo Produtivo Básico para o produto CONVERSOR ESTÁTICO COM CONTROLE ELETRÔNICO, DESDE QUE BASEADOS EM TÉCNICA DIGITAL, (NCM: 8504.40), UTILIZADO COMO CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, conforme a seguir:

I - injeção plástica das tampas ou gabinetes;

II - estampagem dos contatos elétricos, quando aplicável, exceto quando se tratar de partes metálicas sobreinjetadas em partes plásticas;

III - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso, quando aplicável; e

IV - integração das placas de circuito impresso, quando aplicável, e das demais partes na formação do produto final.

Parágrafo único. Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, exceto a etapa descrita no inciso IV que não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 2º Para a fabricação do CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR a que se refere esta Portaria, fica dispensado o cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos I, II e III do art. 1º, no percentual de 15% (quinze por cento), em termos de quantidade, do total de carregadores produzidos no ano-calendário.

Parágrafo único. Para os novos fabricantes com projetos aprovados ou em fase de implantação, o limite estabelecido neste artigo será calculado com base na produção prevista em projeto, para o primeiro ano de operação.

Art. 3º Para a fabricação do CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, COM CABO ELÉTRICO INCORPORADO, os transformadores e os cabos elétricos mesmo montados com conectores utilizados pela empresa, no ano calendário, deverão cumprir seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às etapas de produção descritas nos Anexos I e II desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País, nos seguintes percentuais, em quantidade, conforme a tabela seguinte:

I – transformadores: 85% (oitenta e cinco por cento); e

II – cabos elétricos: 90% (noventa por cento).

§ 1º Casos os percentuais não sejam alcançados, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes.

§ 2º A diferença residual a que se refere o § 1º não poderá exceder a 5 % (cinco por cento), tomando-se por base a produção do ano em que não foi possível atingir o limite estabelecido.

Art. 4º As unidades de medida para o cálculo dos percentuais citados no art. 3º deverão ser apresentadas em peso, para os cabos, mesmo montados com conectores, e em quantidade, no caso dos transformadores.

Art. 5º Para a fabricação do CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, SEM CABO ELÉTRICO (UTILIZADO COM CABO DE DADOS), os transformadores e os cabos de dados, utilizados pela empresa, no ano calendário, deverão cumprir seus respectivos Processos Produtivos Básicos, quando

produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às etapas de produção descritas nos Anexos I e II desta Portaria, quando produzidos em outras regiões do País, nos seguintes percentuais, em quantidade, conforme a tabela seguinte:

I – transformadores: 85% (oitenta e cinco por cento); e

II – cabos de dados:

a) de 1º de janeiro a 31 de dezembro de 2011: percentual mínimo de 45% (quarenta e cinco por cento);

b) de 1º de janeiro de 2012 a 31 de dezembro de 2014: percentual mínimo de 50% (cinquenta por cento); e

c) de 1º de janeiro de 2015 em diante: percentual mínimo de 80% (oitenta por cento).

§ 1º Casos os percentuais não sejam alcançados, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes.

§ 2º A diferença residual a que se refere o § 1º não poderá exceder a 5% (cinco por cento), tomando-se por base a produção do ano em que não foi possível atingir o limite estabelecido.

§ 3º Excepcionalmente para o ano de 2011, a diferença residual a que se refere o § 1º deste artigo poderá ser compensada nos anos calendários seguintes, até 31 de dezembro de 2013, sem prejuízo das obrigações anuais correntes.

ANEXO I

FABRICAÇÃO DO TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 3KVA, COM NÚCLEO DE PÓ FERROMAGNÉTICO

Art. 1º Constituem etapas de produção do TRANSFORMADOR ELÉTRICO DE POTÊNCIA NÃO SUPERIOR A 3KVA, COM NÚCLEO DE PÓ FERROMAGNÉTICO:

I - injeção plástica/moldagem do carretel;

II - enrolamento das bobinas sobre os carretéis, enfitamento e soldagem dos terminais do enrolamento, quando aplicável; e

III - montagem.

Art. 2º Fica dispensada, a partir da 1º de janeiro de 2007, a etapa referente à injeção plástica do carretel, quando este utilizar material do tipo termoplástico.

Art. 3º Fica temporariamente dispensada a moldagem do carretel quando este utilizar material termofixo.

Art. 4º Fica dispensado o cumprimento das etapas de produção descritas nos incisos I e II do art. 1º deste Anexo até o limite de 10% (dez por cento), em quantidade, da produção anual de transformadores elétricos de potência não superior a 3KVA, com núcleo de pó ferromagnético.

Art. 5º Os fios de cobre esmaltados utilizados nos transformadores deverão cumprir seu respectivo Processo Produtivo Básico, quando produzidos na Zona Franca de Manaus, ou atender às Regras de Origem do MERCOSUL previstas no Decreto nº 2.874, de 10 de dezembro de 1998, quando produzidos em outras regiões do País.

§ 1º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo fica dispensada para a quantidade de até 30.000 Kg de fio de cobre por ano por fabricante.

§ 2º A obrigatoriedade estabelecida no caput deste artigo fica dispensada quando os fios forem do tipo TIW - **Triple Insulated Wire**.

ANEXO II

FABRICAÇÃO DOS CABOS MESMO MONTADOS COM CONECTORES DESTINADOS A CONVERSOR E CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR:

Art. 1º Constituem etapas de produção de FIOS E CABOS COM CONECTORES OU CABOS DE DADOS DESTINADOS A CONVERSOR E CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE E CELULAR:

I - corte do cabo no tamanho especificado;

II - decapagem do cabo;

III - enrolamento da malha, quando aplicável;

IV - soldagem ou crimpagem de terminais, quando aplicável;

V - inserção dos terminais no receptáculo **housing** do receptor, quando aplicável; ou

VI - soldagem do cabo nos terminais do receptáculo **housing** do conector; ou

VII - soldagem do cabo na placa de circuito impresso montada com componentes e conector tipo USB.

PROPOSTA 052/11: PROPOSTA DE FIXAÇÃO DE PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA UNIDADE DIGITAL DE ARMAZENAMENTO DE DADOS EM MEIO MAGNÉTICO E SEMICONDUTOR OU SOMENTE SEMICONDUTOR.

OBS: A proposta está em formato de minuta de Portaria:

Art. 1º Estabelecer Processo Produtivo Básico para o produto UNIDADE DIGITAL DE ARMAZENAMENTO DE DADOS EM MEIO MAGNÉTICO E SEMICONDUTOR OU SOMENTE SEMICONDUTOR:

I - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso;

II - integração das placas de circuito impresso montadas e dos demais subconjuntos elétricos e mecânicos na formação do produto final; e

III - formatação, configuração e testes finais.

§ 1º Alternativamente à obrigatoriedade estabelecida no inciso I, a empresa poderá optar pelo cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos abaixo:

I - corte, dobra e furação ou outro processo de puncionamento, corte a laser ou estampagem das chapas metálicas da estrutura mecânica e das partes de fechamento do gabinete, tais como portas, tetos, laterais e tampas;

II - soldagem ou rebitagem das partes metálicas do gabinete;

III - tratamento superficial e pintura das partes metálicas do gabinete;

IV - injeção das partes plásticas do gabinete; e

V - investimento em pesquisa e desenvolvimento (P&D) adicional de, no mínimo, 5% (cinco por cento) do faturamento líquido no mercado interno advindo da comercialização dos produtos a que se refere esta Portaria.

§ 2º A etapa estabelecida no inciso I do **caput** deste artigo deverá contemplar a montagem e soldagem de todos os componentes na(s) placa(s) de circuito impresso que implementem pelo menos duas das seguintes funções:

I - comunicação com a unidade controladora do disco;

II - posicionamento da informação nos conjuntos de leitura e gravação;

III - leitura e gravação lógica da informação;

IV – memória – DRAM; e

V – SSD – Solid State Drive.

§ 3º Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção definidas no **caput** e no §1º do art. 1º poderão ser realizadas por terceiros, exceto uma etapa que não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 2º Para fins do disposto nesta Portaria, entende-se como UNIDADE DIGITAL DE ARMAZENAMENTO DE DADOS EM MEIO MAGNÉTICO E SEMICONDUTOR OU SOMENTE SEMICONDUTOR, as unidades digitais que possuem as seguintes características:

I - ter a função única e exclusiva de armazenar dados em meio magnético e semicondutor ou somente em meio semicondutor tanto o gabinete principal como os possíveis gabinetes de expansão; e

II - ter como elemento de conexão física e lógica externa pelo menos a uma unidade de processamento digital, contidos na NCM: 8471.50.

Parágrafo único. UNIDADE DIGITAL DE ARMAZENAMENTO DE DADOS EM MEIO MAGNÉTICO E SEMICONDUTOR OU SOMENTE SEMICONDUTOR poderá ser formada por gabinetes de expansão que possuem conexão física e lógica apenas com o gabinete principal.

Art. 3º Ficam dispensados da obrigatoriedade de cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos de I a IV do § 1º do art. 1º, os seguintes componentes mecânicos: fechaduras, elementos de fixação e de vedação **gasket**, dobradiças, puxadores, peças injetadas de magnésio e peças injetadas em plástico com volume anual inferior a 5.000 (cinco mil) unidades.

Art. 4º Opcionalmente à obrigatoriedade constante no inciso V do § 1º do art. 1º, o percentual de 5% (cinco por cento) em aplicação em P&D poderá ser reduzido proporcionalmente até 2% (dois por cento), caso a empresa fabricante realize exportações anuais de até 10% (dez por cento) da sua produção anual, em quantidade.

Art. 5º Adicionalmente às informações e documentação prevista nesta Portaria, as empresas fabricantes deverão apresentar, quando aplicável, autorização do cedente da tecnologia quando da habilitação da empresa fabricante à redução ou isenção do IPI, prevista no art. 4º da Lei nº 8.248, de 23 de outubro de 1991.

Art. 6º Anualmente, as empresas fabricantes deverão encaminhar, até 31 de março do ano posterior, relatório contendo a quantidade de insumos adquiridos no mercado nacional e internacional, apresentando as seguintes informações:

- I - nome do fornecedor;
- II - especificações técnicas dos componentes/partes e peças; e
- III - informar se os componentes/partes e peças adquiridos no mercado nacional foram produzidas de acordo com seus respectivos Processos Produtivos Básicos.

Art. 7º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensa temporariamente ou modificada, por meio de portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência, Tecnologia e Inovação.

PROPOSTA 053/11: ALTERAÇÃO DAS PORTARIAS INTERMINISTERIAIS Nºs 215 e 216, DE 3 DE NOVEMBRO DE 2010, QUE ESTABELECEM O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA UNIDADE DIGITAL DE ARMAZENAMENTO DE DADOS EM MEIO MAGNÉTICO (INTELLIGENT STORAGE SYSTEM).

1º) Alterar o §1º do art. 1º, conforme a seguir:

DE:

§ 1º Alternativamente à obrigatoriedade estabelecida no inciso I, a empresa poderá optar pelo cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos abaixo:

- I - corte, dobra e furação ou outro processo de puncionamento, corte a laser ou estampagem das chapas metálicas da estrutura mecânica e das partes de fechamento do gabinete, tais como portas, tetos, laterais e tampas;
- II - soldagem ou rebitagem das partes metálicas do gabinete;
- III - tratamento superficial e pintura das partes metálicas do gabinete;
- IV - injeção das partes plásticas do gabinete; e
- V -

PARA:

§ 1º Alternativamente à obrigatoriedade estabelecida no inciso I, a empresa poderá optar pelo cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos abaixo:

- I - corte, dobra e furação ou outro processo de puncionamento, corte a laser ou estampagem das chapas metálicas da estrutura mecânica e das partes de fechamento do gabinete **ou alojamento (gavetas) de discos**, tais como portas, tetos, laterais e tampas;
- II - soldagem ou rebitagem das partes metálicas do **gabinete ou alojamento (gaveta) de discos**;
- III - tratamento superficial e pintura das partes metálicas do **gabinete ou alojamento (gaveta) de discos**;

- IV - injeção das partes plásticas do gabinete **ou alojamento (gaveta) de discos**; e
- V -

2º) Alterar o art. 2º, conforme a seguir:

DE:

Art. 2º Para fins do disposto nesta Portaria, entende-se como UNIDADE DIGITAL DE ARMAZENAMENTO DE DADOS EM MEIO MAGNÉTICO, as unidades digitais classificadas na NCM 8471.70.19, com as seguintes características:

- I - ter a função única e exclusiva de armazenar dados em meio magnético de forma digital;
- e
- II - ter como elemento de conexão física e lógica externa pelo menos a uma unidade de processamento digital, contidos na NCM: 8471.50.

PARA:

Art. 2º Para fins do disposto nesta Portaria, entende-se como UNIDADE DIGITAL DE ARMAZENAMENTO DE DADOS EM MEIO MAGNÉTICO, as unidades digitais classificadas na NCM 8471.70.19, com as seguintes características:

- I - ter a função única e exclusiva de armazenar dados em meio magnético de forma digital, **tanto o gabinete principal como os possíveis gabinetes de expansão**; e
- II - ter como elemento de conexão física e lógica externa pelo menos a uma unidade de processamento digital, contidos na NCM: 8471.50.

Parágrafo único. A UNIDADE DIGITAL DE ARMAZENAMENTO DE DADOS EM MEIO MAGNÉTICO (INTELLIGENT STORAGE SYSTEM) poderá ser formada por gabinetes de expansão que possuem conexão física e lógica apenas com o gabinete principal.

PROPOSTA 057/11: FIXAÇÃO DE PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA CONVERSOR CA/CC PARA MICROCOMPUTADOR PORTÁTIL, SEM TECLADO, COM TELA SENSÍVEL AO TOQUE ("TOUCH SCREEN") – "TABLET PC"

OBS: A proposta está em forma de minuta de Portaria:

Art. 1º Estabelecer para o produto CONVERSOR CA/CC PARA MICROCOMPUTADOR PORTÁTIL, SEM TECLADO, COM TELA SENSÍVEL AO TOQUE ("TOUCH SCREEN") – "TABLET PC" o seguinte Processo Produtivo Básico:

- I – fabricação do transformador a partir do enrolamento da bobina;
- II – fabricação dos cabos de força/ cabos de dados USB/ cabos com conectores, quando aplicável, num percentual mínimo de 90% (noventa por cento) em quantidade, no ano calendário;
- III - injeção plástica das tampas ou gabinete;
- IV - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso;

V - montagem das partes elétricas e mecânicas, totalmente desagregadas, em nível básico de componentes; e

VI - integração das placas de circuito impresso e das demais partes elétricas e mecânicas na formação do produto final, montadas de acordo com os incisos IV e V acima.

§ 1º As atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, exceto a etapa descrita no inciso VI que não poderá ser objeto de terceirização.

§ 2º As etapas de fabricação dos cabos e de injeção plástica estabelecidas nos incisos II e III, respectivamente, estão dispensadas até 31 de dezembro de 2014.

Art. 2º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensa temporariamente ou modificada, por meio de portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência, Tecnologia e Inovação.

PROPOSTA 062/11: ALTERAÇÃO DA PORTARIA N.º 12, DE 1º DE FEVEREIRO DE 2011, QUE ESTABELECE O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA TELEVISOR DE TELA DE CRISTAL LÍQUIDO.

1) Alterar o § 3º do Art. 1º, conforme abaixo:

DE:

§ 3º As placas de interfaces de comunicação com tecnologia sem fio (Wi-Fi, Bluetooth, WiMax, RF, 3D Infravermelho), destinadas aos TELEVISORES COM TELA DE CRISTAL LÍQUIDO, quando aplicável, deverão atender ao seguinte cronograma de montagem, tomando-se como base a quantidade utilizada dessas placas no ano calendário:

- I – de 1º de janeiro de 2009 a 31 de dezembro de 2011: dispensado;
- II – de 1º de janeiro a 31 de dezembro de 2012: 20% (vinte por cento);
- III – de 1º de janeiro de 2013 a 31 de dezembro de 2014: 50% (cinquenta por cento); e
- IV – de 1º de janeiro de 2015 em diante: 80% (oitenta por cento).

PARA:

§ 3º As placas de interfaces de comunicação com tecnologia sem fio (Wi-Fi, Bluetooth, WiMax, RF, 3D Infravermelho), destinadas aos TELEVISORES COM TELA DE CRISTAL LÍQUIDO, quando aplicável, deverão atender ao seguinte cronograma de montagem, tomando-se como base a quantidade utilizada dessas placas no ano calendário:

- I - de 1º de janeiro de 2009 a 31 de dezembro de 2012: dispensado;
- II - de 1º de janeiro a 31 de dezembro de 2013: 20% (vinte por cento);
- III - de 1º de janeiro de 2014 a 31 de dezembro de 2015: 50% (cinquenta por cento); e
- IV - de 1º de janeiro de 2016 em diante: 80% (oitenta por cento).

2) Incluir o art. 9º, renumerando os demais, conforme abaixo:

Art. 9º Os TELEVISORES COM TELA DE CRISTAL LÍQUIDO deverão incorporar a capacidade de executar aplicações interativas radiodifundidas, de acordo com as Normas ABNT NBR 15606-1, 15606-2, 15606-3, 15606-4 e 15606-6, obedecendo ao seguinte cronograma, tomando-se como base a quantidade total produzida no ano calendário:

- I - até 31 de dezembro de 2011: dispensado;
- II - de 1º de janeiro até 31 de dezembro de 2012: 75% (setenta e cinco por cento) dos televisores; e
- III - a partir de 1º de janeiro de 2013: todos os televisores.

§ 1º Todos os modelos de televisores que disponibilizarem suporte a conectividade IP deverão implementar o recurso objeto deste artigo e não poderão restringir o acesso das aplicações interativas ao canal de comunicação.

§ 2º O recurso de que trata o **caput** deste artigo deverá vir instalado, pré-configurado e habilitado de fábrica para uso, por parte dos usuários.

PROPOSTA 066/11: ALTERAÇÃO DA PORTARIA INTERMINISTERIAL Nº 237, DE 24 DE DEZEMBRO DE 2009, QUE ESTABELECE O PROCESSO PRODUTIVO BÁSICO PARA CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR

OBS: A proposta está em formato de minuta de Portaria:

Art. 1º O Processo Produtivo Básico para o produto CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR industrializado na Zona Franca de Manaus, estabelecido pela Portaria Interministerial MDIC/MCT nº 237, de 24 de dezembro de 2009, passa ser subdividido em dois processos, conforme a seguir:

- I - injeção plástica das tampas ou gabinetes;
- II - estampagem dos contatos elétricos, quando aplicável, exceto quando se tratar de partes metálicas sobreinjetadas em partes plásticas;
- III - montagem e soldagem de todos os componentes nas placas de circuito impresso, quando aplicável; e
- IV - integração das placas de circuito impresso, quando aplicável, e das demais partes na formação do produto final.

§ 1º As etapas do Processo Produtivo Básico descritas nos incisos III e IV deverão ser realizadas na Zona Franca de Manaus, podendo as etapas descritas nos incisos I e II ser realizadas em outras regiões do País.

§ 2º Desde que obedecido o Processo Produtivo Básico, as atividades ou operações inerentes às etapas de produção poderão ser realizadas por terceiros, exceto a etapa descrita no inciso IV que não poderá ser objeto de terceirização.

Art. 2º Para a fabricação do CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, fica dispensado o cumprimento das etapas estabelecidas nos incisos I, II e III do art. 1º, no percentual de 15% (quinze por cento), em termos de quantidade, do total de carregadores produzidos no ano-calendário.

Parágrafo único. Para os novos fabricantes com projetos aprovados ou em fase de implantação, o limite estabelecido neste artigo será calculado com base na produção prevista em projeto, para o primeiro ano de operação.

Art. 3º Para a fabricação do CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, COM CABO ELÉTRICO INCORPORADO, os transformadores e os cabos elétricos mesmo montados com conectores utilizados pela empresa, no ano calendário, deverão cumprir seus respectivos Processos Produtivos Básicos, nos seguintes percentuais, no ano calendário, em termos de quantidade:

I – transformadores: 85% (oitenta e cinco por cento); e

II – cabos elétricos: 90% (noventa por cento).

§ 1º Casos os percentuais não sejam alcançados, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes.

§ 2º A diferença residual a que se refere o § 1º não poderá exceder a 5 % (cinco por cento), tomando-se por base a produção do ano em que não foi possível atingir o limite estabelecido.

Art. 4º As unidades de medida para o cálculo dos percentuais citados no art. 3º deverão ser apresentadas em peso, para os cabos, mesmo montados com conectores, e em quantidade, no caso dos transformadores.

Art. 5º Para a fabricação do CONVERSOR DE CORRENTE CONTÍNUA (CA/CC) ou CARREGADOR DE BATERIA PARA TELEFONE CELULAR, SEM CABO ELÉTRICO (UTILIZADO COM CABO DE DADOS), os transformadores e os cabos de dados, utilizados pela empresa, no ano calendário, deverão cumprir seus respectivos Processos Produtivos Básicos, nos seguintes percentuais, no ano calendário, em termos de quantidade:

I – transformadores: 85% (oitenta e cinco por cento); e

II – cabos de dados:

a) de 1º de janeiro a 31 de dezembro de 2011: percentual mínimo de 45% (quarenta e cinco por cento);

b) de 1º de janeiro de 2012 a 31 de dezembro de 2014: percentual mínimo de 50% (cinquenta por cento); e

c) de 1º de janeiro de 2015 em diante: percentual mínimo de 80% (oitenta por cento).

§ 1º Casos os percentuais não sejam alcançados, a empresa ficará obrigada a cumprir a diferença residual em relação ao percentual mínimo estabelecido, em unidades produzidas, até 31 de dezembro do ano subsequente, sem prejuízo das obrigações correntes.

§ 2º A diferença residual a que se refere o § 1º não poderá exceder a 5% (cinco por cento), tomando-se por base a produção do ano em que não foi possível atingir o limite estabelecido.

§ 3º Excepcionalmente para o ano de 2011, a diferença residual a que se refere o § 1º deste artigo poderá ser compensada nos anos calendários seguintes, até 31 de dezembro de 2013, sem prejuízo das obrigações anuais correntes.

Art. 6º Sempre que fatores técnicos ou econômicos, devidamente comprovados, assim o determinarem, a realização de qualquer etapa do Processo Produtivo Básico poderá ser suspensa temporariamente ou modificada, por meio de Portaria conjunta dos Ministros de Estado do Desenvolvimento, Indústria e Comércio Exterior e da Ciência e Tecnologia.